

⑩ 日本国特許庁(JP)

⑪ 特許出願公開

⑫ 公開特許公報(A)

昭63-57006

⑬ Int.Cl.⁴

識別記号

庁内整理番号

⑭ 公開 昭和63年(1988)3月11日

A 44 B 18/00

7618-3B

審査請求 未請求 発明の数 1 (全3頁)

⑮ 発明の名称 面接着ファスナー

⑯ 特 願 昭61-201573

⑰ 出 願 昭61(1986)8月29日

⑱ 発 明 者 河 野 幹 男 大阪府岸和田市岡山町154番地の3

⑲ 出 願 人 ダイセル・ヒュルス株 東京都千代田区霞が関3丁目8番1号
式会社

明 細 書

(従来の技術と問題点)

1. 発明の名称

面接着ファスナー

2. 特許請求の範囲

支持体の一面にフック、膨頭子等の多数の雄型係合素子を含んだA部材と、支持体の一面にループ、アーチ等の多数の雌型係合素子を含んだB部材とよりなり、両者の係合面同士を圧着することによって面接着を可能とする面接着ファスナーにおいて、前記A部材及び／又はB部材の係合素子を備える支持体の反対側の面の全部又は一部に、融点約90～約140℃である三元以上のポリアミド共重合物を主成分とするホットメルト接着剤層を設けたことを特徴とする面接着ファスナー。

3. 発明の詳細な説明

(産業上の利用分野)

本発明は、係合素子を備える支持体の反対側の面に、ホットメルト接着剤層を設けた面接着ファスナーに関する。

多数のフック又はキノコの膨頭子を含んだ支持体と、多数のループ又はアーチを含んだ支持体とからなり、これらを相互に面圧することによって雌雄の各係合素子を互いに係合せしめて面接着せしめる面接着ファスナーは特公昭35-522又は特公昭46-5419によって公知である。

又、かかるファスナーの係合素子を備える支持体の反対側の面に、ホットメルト接着剤を設けることも、公知である(特開昭49-67749)。

本発明は、かかる面接着ファスナーを更に改良したものである。

(問題点を解決するための手段)

即ち、本発明は、支持体の一面にフック、膨頭子等の多数の雄型係合素子を含んだA部材と、支持体の一面にループ、アーチ等の多数の雌型係合素子を含んだB部材とよりなり、両者の係合面同士を圧着することによって面接着を可能とする面接着ファスナーにおいて、前記A部材及び／又はB部材の係合素子を備える支持体の反対側の面の

全部又は一部に、融点が約90～約140℃である三元以上のポリアミド共重合物を主成分とするホットメルト接着剤層を設けたことを特徴とする面接着ファスナー。

本発明において、ファスナーを構成する支持体及び係合素子は、ポリエステル、ポリプロピレン又はナイロン等から構成される。

本発明において用いるホットメルト接着剤は、融点が約90～約140℃である三元以上のポリアミド共重合物を主成分とするホットメルト接着剤である。

ここで三元以上のポリアミド共重合物とは、ナイロン-12モノマー、ナイロン-11モノマー、ナイロン-6モノマー、ナイロン-66モノマー、ナイロン610モノマー、ナイロン-612モノマーから選ばれた三元以上のポリアミド共重合物であり、その共重合比率は、ポリアミド共重合物の融点が約90～約140℃になるように選ばれたものである。

かかる三元以上のポリアミド共重合物の具体例と

しては、ナイロン6/66/610、ナイロン6/66/12、ナイロン6/610/12、ナイロン6/612/12、ナイロン-6/66/610/12、ナイロン-6/66/11/12等がある。

尚、融点とはPerkin Elmer社製差動式熱解析計DSC-1Bで昇温速度10℃/分で測定した場合の融解最大ピーク温度を示すものである。

本発明において、ホットメルト接着剤はフィルム状でも良いが、粉末状、ネット状のものでも使用できる。

又、ファスナーの支持体にホットメルト接着剤層を設ける方法としては、アブリケーター塗布方法、パウダー散布方法、ペースト塗布方法等がある。

勿論、上記ホットメルト接着剤からなるフィルムをファスナーの支持体に設けることも出来る。

本発明におけるホットメルト接着剤層の厚みは、30～150ミクロンである。30ミクロン以下

では接着力が不十分であり、150ミクロン以上では、ファスナーがゴワゴワして、柔軟性に欠けることになる。

本発明において、ホットメルト接着剤層をファスナーの支持体に設ける場合、ファスナーのフィラメントの抜け防止用としてポリウレタン等のバックコート剤を設けているが、このバックコート剤の上に、本発明のホットメルト接着剤を設ける事が出来る。

又、別の方法として上記バックコート剤を本発明のホットメルト接着剤で設ける事も出来る。

本発明の面接着ファスナーの一例を図面をもって説明する。第一図に示すように、(1)は面接着ファスナーのきのご部分(2)を有するきのご部分の支持体、(4)はバイル部分(3)を有するバイル部分の支持体であり、(5)はきのご部分の支持体(1)の裏面にフィルム状に設けたホットメルト接着剤層であり、(6)はバイル部分の支持体(4)の裏面にフィルム状に設けたホットメルト接着剤層である。

(発明の効果)

本発明の面接着ファスナーは、特殊なホットメルト接着剤を用いているため、その用途は種々の分野に用いることが出来る。例えば本発明に用いているホットメルト接着剤は金属との接着に優れている為、自動車車体外装品(フェエルチューブ、コントロールケーブル、etc)の固定用として用いることも出来る。

【実施例】

次に本発明を実施例で説明する。

実施例

第一図に示すように、本発明の面接着ファスナーにおいて、きのご部分(2)及びきのご部分の支持体(1)並びにバイル部分(3)及びバイル部分の支持体(4)を公知の方法で製造し、更にホットメルト接着剤としてナイロン-6/66/12(組成比:30,30,40,融点:110℃)を各支持体の裏面に設けた。その厚みは150ミクロンであった。

本発明の面接着ファスナーは、優れたホットメ

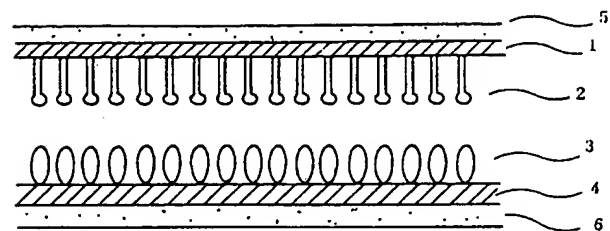
ルト接着剤層を設けている為、被着体にアイロン又は高周波ウエルダで容易に熱接着することが出来る。

第 1 図

4. 図面の簡単な説明

第一図は本発明の面接着ファスナーの断面図である。

- (1) 支持体 (2) きのこと部分
- (3) バイル部分 (4) 支持体
- (5) ホットメルト接着剤層
- (6) ホットメルト接着剤層



特許出願人 ダイセル・ヒュルス株式会社